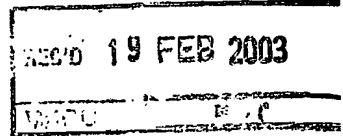


证 明



本证明之附件是向本局提交的下列专利申请副本

BEST AVAILABLE COPY

申 请 日： 2002 04 10

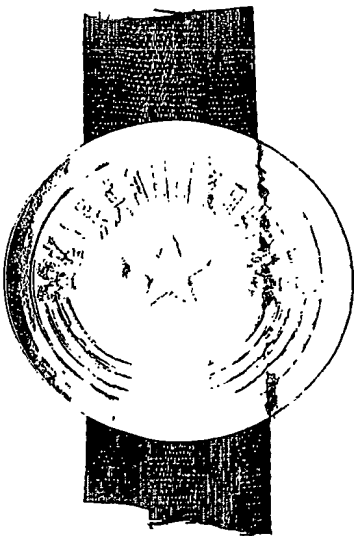
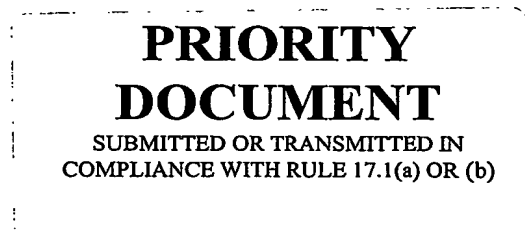
申 请 号： 02 1 12877.4

申 请 类 别： 发明

发明创造名称： 梭织物经纱曲线织造方法及其织物产品

申 请 人： 葛荣德

发明人或设计人： 葛荣德



中华人民共和国
国家知识产权局局长

王 荣 川

2003 年 1 月 21 日

权 利 要 求 书

1、一种梭织物经纱曲线织造方法，以织机原有的送经、开口、引纬、打纬、卷取五大运动为基础，其特征是：采用正斜齿段档式疏密异形钢筘，并在织机上增加钢筘的升降运动，使经纱按曲线与纬纱交叉织造成布。

2、根据权利要求1所述的梭织物经纱曲线织造方法，其特征是：所增加的钢筘的升降运动为变速或匀速升降运动。

3、根据权利要求1或2所述的梭织物经纱曲线织造方法，其特征是：正斜齿段档式疏密异形钢筘是在筘梁中间装有筘片，筘片成角度不同的正扇形倾斜状，每一段档排列的筘片中的每组筘片在上或下筘梁的一个筘梁上的间距大，在另一个筘梁上的间距小，相邻每组筘片相反互补排列。

4、根据权利要求3所述的梭织物经纱曲线织造方法，其特征是：正斜齿段档式疏密异形钢筘经活动机构装于织机上，并经一升降机构与织机打纬和卷取机构相联接。

5、一种根据权利要求1所述的梭织物经纱曲线织造方法生产的织物产品，由纬纱与经纱成不垂直交叉织造而成，其特征是：经纱中的部分为曲线状，且呈疏密有序变化。

6、根据权利要求5所述的织物产品，其特征是：经纱中为曲线状的部分为大多数或小部分。

7、根据权利要求5所述的织物产品，其特征是：经纱采用两种或两种以上的彩色纱。

说明书

梭织物经纱曲线织造方法及其织物产品

技术领域:

本发明涉及纺织技术领域中的织造技术,是一种梭织物的特殊织造方法及其织物产品,具体地说,是一种梭织物经纱曲线织造方法及其织物产品。

背景技术:

梭织物是当今人类普遍采用的生活资料与生产资料,在服装面料、装饰布料以及产业用布等领域都有着十分广泛的应用。传统的梭织物,其织造过程始终遵循着经(纵向)、为纬(横向)纱线垂直交叉的工艺要求,并通过织机的送经、开口、引纬、打纬、卷取五大运动的协调运行织造成布。现有的这种织造惯例,使所织造的织物外观的花式较为单调,也在一定程度上限制了织物花式品种的多样性。

发明内容:

本发明的目的是提供一种构思新颖、方法巧妙、能使所织造出的织物产生疏密有序的经向曲线条形图案、应用简单方便、可提高产品档次的梭织物经纱曲线织造方法及其织物产品。

本发明的技术解决方案是:

一种梭织物经纱曲线织造方法,以织机原有的送经、开口、引纬、打纬、卷取五大运动为基础,其特征是:采用正斜齿段档式疏密异形钢筘,并在织机上增加钢筘的升降运动,使经纱按曲线与纬纱交叉织造成布。

本发明中所述的所增加的钢筘的升降运动为变速或匀速升降运动。正斜齿段档式疏密异形钢筘是在筘梁中间装有筘片,筘片成角度不同的正扇形倾斜状,每一段档排列的筘片中的每组筘片在上或下筘梁的一个筘梁上的间距大,在另一个筘梁上的间距小,相邻每组筘片相反互补排列。正斜齿段档式疏密异形钢筘经活动机构装于织机上,并经一升降机构与打纬和卷取机构相联接。

一种根据梭织物经纱曲线织造方法生产的织物产品,由纬纱与经纱成不垂直交叉织造而成,其特征是:经纱中的部分为曲线状,且呈疏密有序变化。

7

本发明中所述的经纱中为曲线状的部分为大多数或小部分。经纱采用两种或两种以上的彩色纱。

本发明的有益效果为：构思新颖独特、方法设计巧妙、所织造出的织物产品可产生疏密有序的云纹条形图案，尤其是表现在色织布面上的经向彩条具有曲线优美的形态。可应用于现有的梭织机上，可显著提高产品的档次，增加产品附加值和竞争力，美化人民生活，扩大国内外市场需求。

附图说明：

以下结合附图和实施例对本发明作进一步的详细说明：

图1为本发明的一种根据梭织物经纱曲线织造方法生产的织物产品的结构示意图；

图2为本发明的另一种根据梭织物经纱曲线织造方法生产的织物产品的结构示意图；

图3为本发明的第三种根据梭织物经纱曲线织造方法生产的织物产品的结构示意图。

具体实施方式：

图1描述了本发明的一个实施例。其作为一种根据梭织物经纱曲线织造方法生产的彩条色织布，由纬纱与经纱成不垂直交叉织造而成，其与现有的梭织物不同的是：经纱中的大多数为曲线状，且呈疏密有序变化，经纱按曲线与纬纱交叉织造成布。所述的经纱可采用两种或两种以上的彩色纱。其表现在色织布面上的经向彩条有着优美的曲线形态。

上述织物产品是按照下述方法织造而成的：以织机原有的送经、开口、引纬、打纬、卷取五大运动为基础，其与现有技术不同点是：采用正斜齿段档式疏密异形钢筘，并在织机上增加钢筘的升降运动，使经纱按曲线与纬纱交叉织造成布。正斜齿段档式疏密异形钢筘是在筘梁中间装有筘片，筘片成角度不同的正扇形倾斜状，每一段档排列的筘片中的每组筘片在上或下筘梁的一个筘梁上的间距大，在另一个筘梁上的间距小，相邻每组筘片相反互补排列。正斜齿段档式疏密异形钢筘经活动机构装于织机上，并经一升降机构与打纬和卷取机构相联接。正斜齿段档式疏密异形钢筘经活动机构装于织机上，并与一升降机构相联接。所述的所增加的钢筘的升降运动为变速或匀速升降运动。

本发明在实际应用时，使正斜齿段档式疏密异形钢筘在打纬时上下往复垂直（相对于筘座）运动，因此经纱在处于筘斜齿不同位置的约束而产生不同程度的经向偏离形成曲线，实现了经纱与纬纱在被打入织口时的非垂直交叉，使通过每一段档斜齿筘的经纱范围内织造成纵向的曲线条。

图2描述了本发明的另一个实施例。其也为一种根据梭织物经纱曲线织造方法生产的彩条色织布，由纬纱与经纱成不垂直交叉织造而成，其与前例不同的是：经纱中的几乎全部经纱（弯曲图形中的中心部分为直线）为曲线状，且呈疏密有序变化，经纱按曲线与纬纱交叉织造成布。所述的经纱可采用两种或两种以上的彩色纱。其表现在色织布面上的经向彩条有着优美的曲线形态。

图3描述了本发明的第三个实施例。其也为一种根据梭织物经纱曲线织造方法生产的白坯布，由纬纱与经纱成不垂直交叉织造而成，其经纱中的几乎全部经纱（弯曲图形中的中心部分为直线）也为曲线状，且呈疏密有序变化，经纱按曲线与纬纱交叉织造成布。

说明书附图

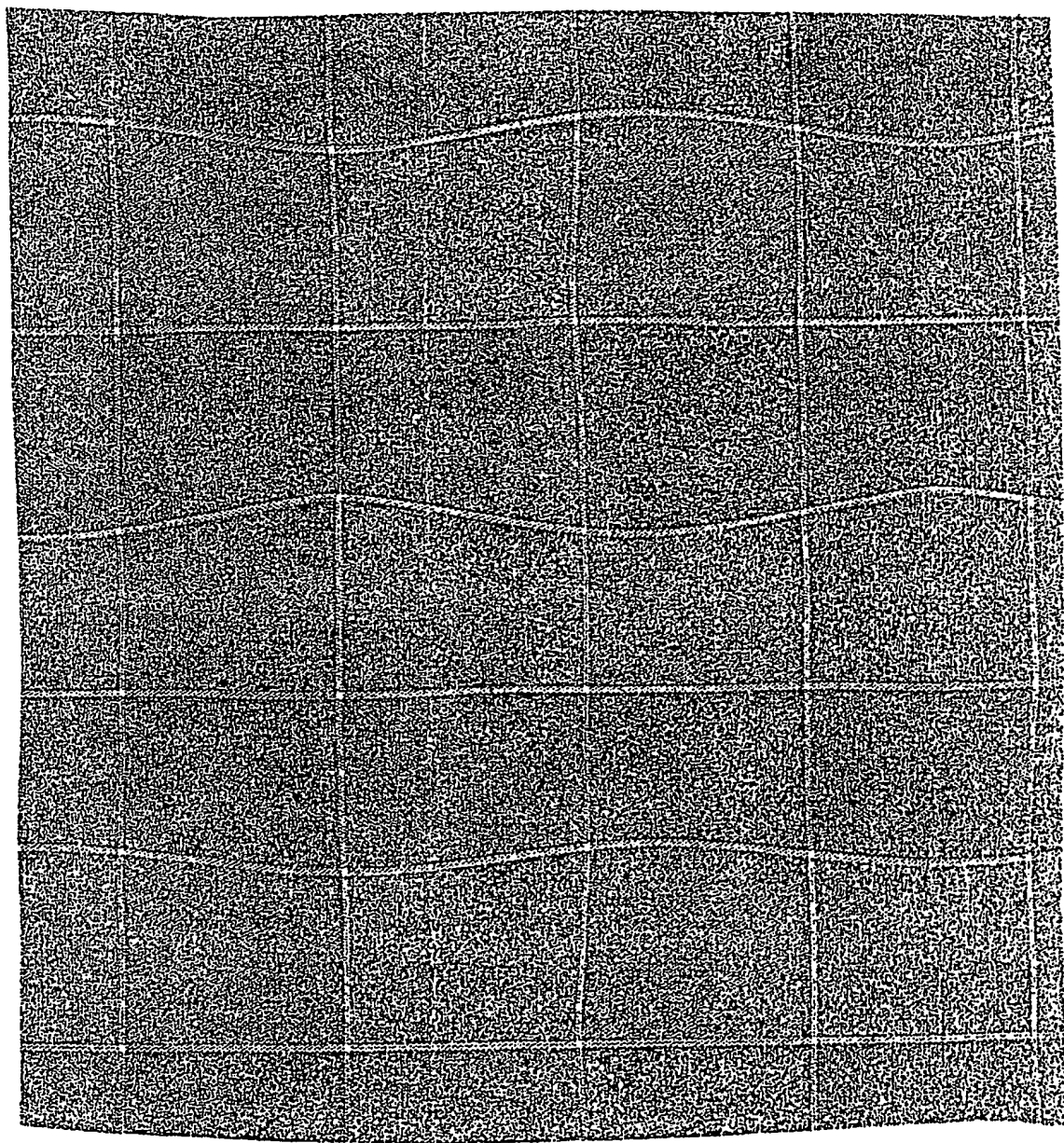


图1

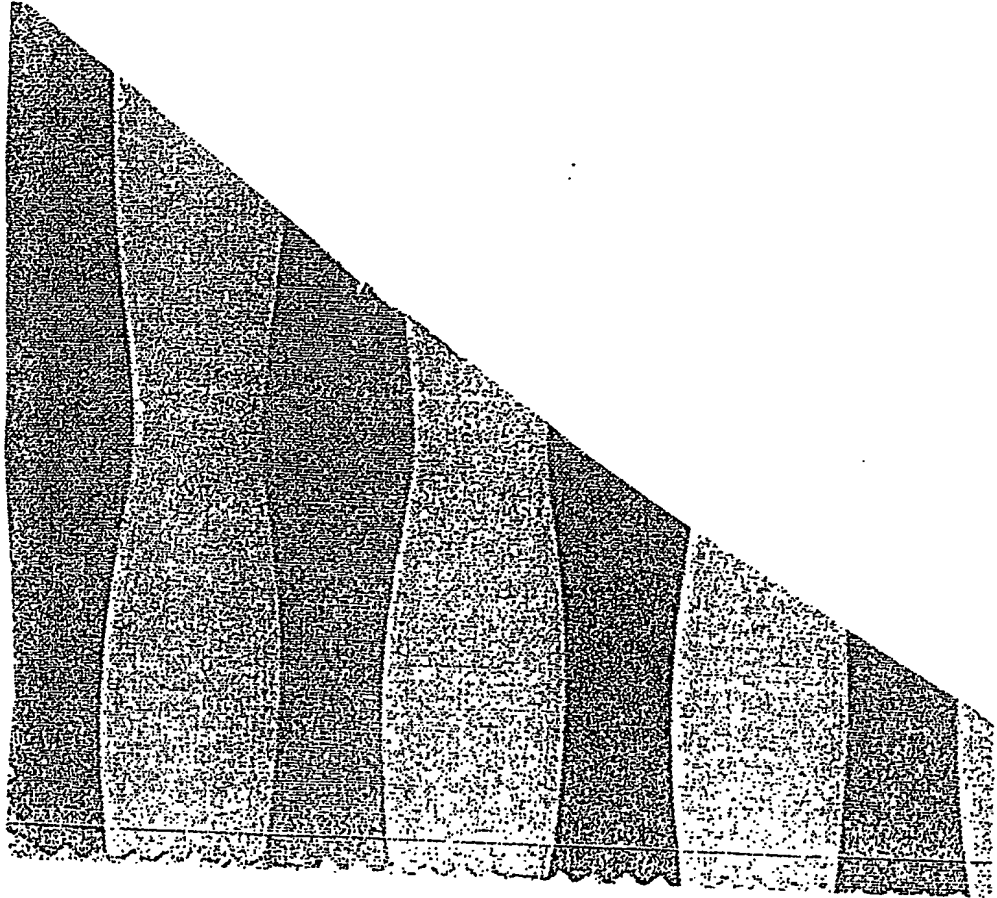


图2

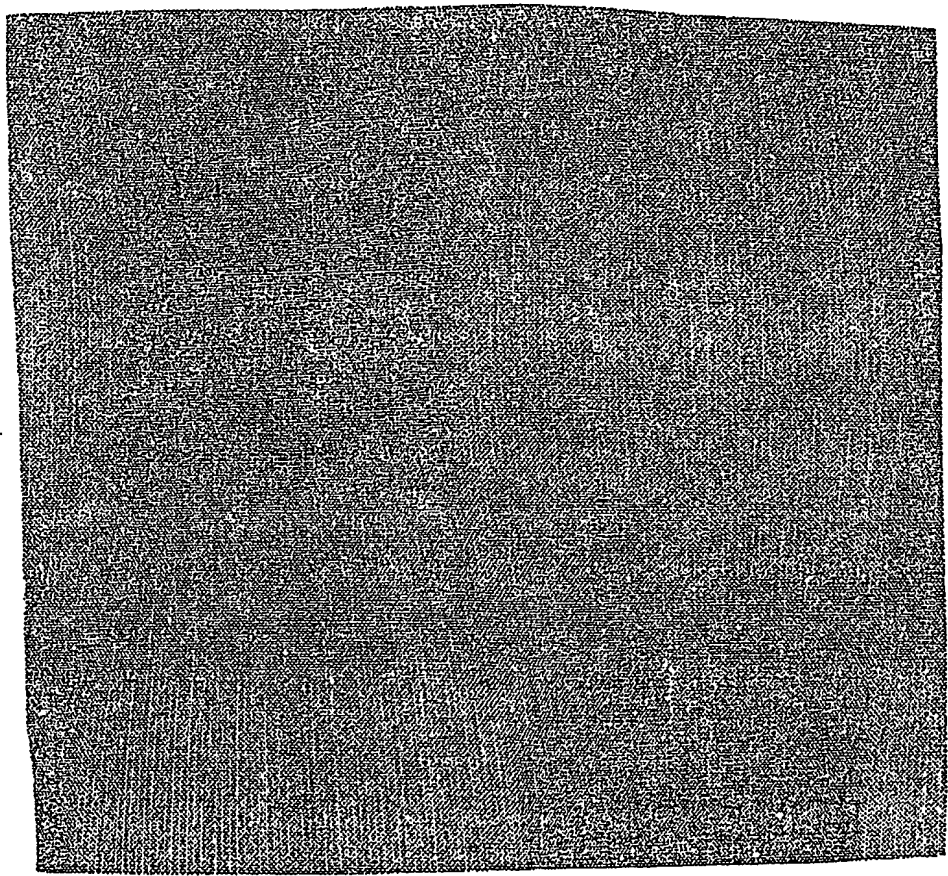


图3

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☒ **BLACK BORDERS**

☒ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☒ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.